



漯河市食品工业协会成立 双汇集团董事长万隆 被聘任为名誉会长

9月25日,河南省漯河市食品工业协会成立大会在市科教文化艺术中心隆重举行,中国食品工业协会副会长兼秘书长熊必琳、河南省食品工业协会常务副会长张大岭等专程前来祝贺。

会议表决通过了《漯河市食品工业协会章程》以及漯河市食品工业协会首任理事、副会长、会长名单。

漯河市人民政府副市长蒋志安、双汇集团董事长万隆被聘任为名誉会长,刘运杰当选为首任会长。

漯河是一座因食品而闻名、因食品工业日益发达而成长的新兴现代城市,也是我国首家“中国食品名城”。

截至目前,漯河已拥有200多家规模以上食品工业企业,年销售收入超300亿元的企业1家,超20亿元的4家,超10亿元的8家,超亿元的达到150家;拥有中国名牌产品4个、中国驰名商标3个、河南省名牌产品23个、国家免检产品8个、省免检和优质产品52个。漯河已成为亚洲最大的肉类加工基地和全国规模较大的粮食加工、饮料生产、果蔬加工基地。

据了解,漯河市食品工业协会已确定会员109家,其中规模以上食品工业企业63家。

(本报记者 李代广)

禹州市电业局 向新农村电气化县冲刺

为迎接新农村电气化县的验收,近日,河南省禹州市电业局从以下几个方面积极开展迎接验收的前期准备工作:一是召开2012年“新农村电气化县”验收准备会议,部署各部门目标任务。二是成立组织机构,下设综合组、资料组、影像组、

享受海尔的美

每当看见报纸上很多人都 在赞扬海尔,我作为海尔使用者,我也不得不说一声:好!海尔在我心里不仅代表着一件优质的产品,更代表着一种难得的美。这种美来自于生活、来自于人和人之间的交流、来自于当今物质社会少有的真诚。

我这样感触是在我购买海尔吸油烟机的那一刻起,购买那天:销售人员热情礼貌,量身

亚宝药业又添一枚著名商标

10月8日,山西省工商行政管理局在太原举行授牌仪式,授予亚宝药业“宜欣”商标为山西省著名商标。至此,亚宝药业继“亚宝”、“丁桂”之后又荣膺第三枚著名商标,同时,“亚宝”亦为“中国驰名商标”。

习酒斩获第四届 “华樽杯”多项重量级荣誉

紧随今年5月第二次荣获中华总工会颁发的“全国五一劳动奖状”之后,习酒又在金秋季节再次彰显了从容超越对手的强大实力和大企业大担当的君品风范。9月26日,在国家会议中心举行的“华樽杯”第四届中国酒类品牌价值评议活动上传来喜讯,习酒荣膺中国酒类流通协会、中华品牌战略研究院授予的“2012年度华樽杯全国十大最具投资价值白酒品牌”、“2012年度华樽杯白酒品牌全国二十强”、“2012年华樽杯中国酒类十大慈善爱心品牌”、“2012年度华樽杯中国酒类十大最具全球竞争力品牌”等多项重量级荣誉。此外,经“华樽杯”第四届中国酒类品牌价值评议组委会评测,习酒2012年度的品牌价值为67.56亿元,同比去年增长64.94%,位于全国白酒行业第十八位,贵州省白酒品牌价值第二名。

公司党委书记黄远高代表公司4000余名员工领取奖牌及证书。

据了解,“华樽杯”是全国性酒类品牌价值评议活动,来自国内外的酒类权威专家、学者以及热心关注此项工作的企业人士担任组委会委员。它是由国家一级协会主办的面向全国酒类企业展开品牌价值评议的活动,以“唯一性、权威性、规模性和全面性”位居全国酒类品牌评议之首,其评议结果得到了国际权威品牌价值评估机构的认可。

“2012年度华樽杯全国十大最具投资价值白酒品牌”等众多含金量极高的荣誉的获得,不仅反映了消费者对习酒酒类的认可和品牌的信赖,也意味着国家权威机构对习酒企业形象、市场规模与品牌知名度的充分肯定。这是习酒在60年的发展征程上又一次完美的跨越,不仅能为习酒争创中国名牌、与国际知名酒类品牌同台比拼发挥激励作用,同时也为国内大型企业积极承担社会责任起到表率作用,标志着习酒在品牌建设和企业形象建设上又上了一个新台阶。

(通讯员 吴继)

责编:陈燕 编辑:刘文景
版式:陈松 校对:刘晓燕
2012年10月16日 星期二

SHIJIEGONGCHANG

世界工厂

护栏铸精神

——北重集团设计生产安装天安门护栏工程纪实



天安门广场护栏一角 费锦锋 摄

□贺占军 费锦锋 汪嘉伟

2012年9月15日,喜讯从北京传来:由中国兵器工业集团公司北重集团承制的新型护栏安装完毕精彩亮相于天安门广场,受到天安门地区管理委员会领导的高度评价。

能够为天安门广场提供产品,向来被众多企业视为做强做高品牌的绝佳机会,因而竞争异常激烈。2012年,作为党的十八大献礼工程之一的天安门护栏工程,再一次花落北重集团。

这其中的奥秘何在?
答案就在——历史和现实之中。

历史不会忘记,2002年,北重集团仅用两个月时间就完成了天安门广场护栏的生产,10月17日晚至次日凌晨的8个小时里,来自北重集团专用机械公司的80余人,冒着瓢泼大雨,圆满完成了天安门广场护栏安装工程。

让我们把镜头回放到天安门护栏从设计到生产再到安装的一个个难忘的日子里……

设计:人民满意是最高标准

天安门护栏的设计任务由公司新产品研究院承担,具体包括天安门广场、金水桥、观礼台、城楼处、武警部队院内等处护栏的设计任务。“精益求精,设计精品工程,为顾客创造满意价值”——公司为护栏设计定下了主基调。接到任务后,该院设计人员与专用机械公

司设计人员一行5人于5月16日赴北京进行实地测绘。

初步方案确定后,新产品研究院抽调17人组成设计突击队,共分4组进行设计。设计人员严细认真、苦干实干的工作作风和满足顾客期待的设计方案,最终得到了天安门地区管理委员会护栏项目负责人的高度认可。

“天安门护栏产品是北重集团的‘名片’工程,我们一定会殚精竭虑、全力以赴把它做成精品工程。”公司总经理助理、新产品研究院院长高文海说。

生产:集中优势打攻坚战

此次公司承揽的天安门护栏工程,全长5100多米,相当于2002年护栏任务量的两倍,从原材料采购到护栏成品包装、发运、安装,时间不足60天。面对看似不可能完成的任务,作为护栏的主承制单位专用机械公司勇挑大梁,该公司总经理徐志炜表示,“专用机械公司有着设计生产安装天安门护栏的光荣历史,这一次护栏生产的任务虽然艰巨繁重,但我们公司把它拿下来是义不容辞,责无旁贷的。公司董事长、党委书记李建平,总经理蒯建成等领导高度重视此项工作,多次深入专用机械公司等承制单位生产一线,及时掌握工程进度。

面对超常规、挑战生产极限的护栏任务,一线员工们拼搏奉献、接力奋进的身影,凝铸成“天安门护栏精神”的一个个独具特色的注脚。

为食品装上“科技”防火墙 ——劲牌食品安全观扫描

□夏静 一路

近日公布的《国务院关于加强食品安全工作的决定》,勾画出解决我国食品安全问题的时间表和路线图,令人鼓舞。记者采访时见到,劲牌公司董事长吴少勋的桌面上,摊开着这份文件。文件上面,“技术支撑体系建设”、“健全风险评估体系”、“加强检验检测能力建设”、“完善行业自律机制”等都被打上了粗粗的着重符号,一些地方还写下富有感情、颇具心得的批注。

食品安全管理,如何从“危机应对”迈向“风险预防”?“依靠强有力的科技支撑,主动出击,垒紧食品安全防火墙!”——这是吴少勋的心得,也是劲牌公司勾画的企业食品安全路线图。

原料烙上安全指纹

一瓶劲酒最终被端上餐桌,要经过哪些流程?从原料的采集、储存,到单药的提取、调配,再到原酒的陈酿、罐装,需经过1591道数据采集和实时监控流程,企业的每个环节,每道工序层层设防,筑起道道质量安全防线。其中,自主制定的技术标准达959项,占技术标准总数16%,有195项质量标准高于国家标准,堪称严苛,产品中的重金属、农药残留、二氧化硫、黄曲霉素、杂醇油、甲醇等,是质量控制的重中之重。

为什么对小小的一瓶保健酒有如此繁复苛刻的要求?劲牌产品标准不止于“无害”,恰恰是追求“有益”,致力于打造“健康产业链”。

俗话说:“是药三分毒”。一味中药材

里面,有益成分与无效、有害成分鱼龙混杂。如何去劣存优,靶向性提取药材里的有益成分,一直是个难题。劲牌公司的“中药指纹图谱”检测技术,彻底颠覆了中药提取技术的传统,将保健酒的品质提升到一个全新高度。为满足每一味药材对技术参数个性化需求,劲牌公司的保健酒生产工艺率先把“中药指纹图谱”检测技术应用到提取技术中,变传统的中药“复方提取”为“单味药材提取工艺”,耗资1亿元打造国内最先进的生物提取车间,有效地保证了中药药效的安全、有效、稳定、可控。食品的来源,即初级农产品的种植或养殖,与食品安全息息相关。劲牌公司将“中药指纹图谱”检测技术应用到中药材的选择过程中来,在原料来源上严格把关,“产非其地,采非其时”的药材坚决不用。劲牌公司技术负责人介绍说:“中草药的指纹图谱技术,为每种药材赋予像人的指纹一样与众不同的特征。一旦发现药材的特征图谱不正常,我们就可判定这种原料不合格。”

近年来,劲牌公司累计投入10亿元,与北京大学、中国药科大学、华中科技大学、武汉大学联合开展了产品开发、工艺试验、植物化学分析等技术合作,成功搭建起固态保健食品、微生物发酵制剂、现代化中药、功能饮料等技术应用平台。其间,劲牌公司相继研发了100余项新技术成果,年均自主研发的科技项目达30余项。劲牌公司依靠科技致力打造的“健康产业链”已清晰可见——采全国各地之原产药材,建立种植直供基地;取慕阜山脉之清冽泉水,开发绿色生产基地;掌握数字化采集储存和提取调配的核心技术,运用自动化、全封闭、高洁净的现代化酿造

“正是有了这样可敬可爱的员工,‘天安门护栏精神’才让人看得见、摸得着、学得到,使以‘和’为基石的接力文化得到了传承和光大!”专用机械公司党委书记张勇在由衷地感叹。

安装:与时间赛跑

9月15日清晨,天安门广场,在朝霞的映照下金色耀眼的新型护栏展现在观看升旗仪式的众多游客面前,大家纷纷驻足观赏、合影留念。人群中,身着蓝色工作服的北重集团员工格外抢眼,他们正从广场四周聚拢过来,默默向冉冉升起的五星红旗行注目礼,心里发出了同一个声音:我们不辱使命,圆满完成了天安门护栏工程,实现了向党的十八大献礼的誓言。

9月14日晚9时,来自北重集团专用机械公司、机电工具公司和新产品研发院的200多名员工集结在天安门广场,他们按照天安门地区管理委员会规定的时间,争分夺秒地对广场内原有的护栏和底座进行清理,将1063片护栏组装连接成整体护栏。晚11时,公司董事长、党委书记李建平,职工监事、工会主席张海军,副总经理、天安门护栏施工现场指挥部总指挥高云升等领导专程赶赴北京,来到天安门广场看望、慰问奋战在广场上的全体参战人员,并进行了战前动员。

“北重集团能够争取到天安门护栏工程,充分展示了公司的实力,是全体北重

人的光荣。我们安装的不仅仅是精美的护栏,更是一项十分重要的政治任务!”董事长、党委书记李建平铿锵有力的话语,激励起了现场参战员工的昂扬斗志,大家纷纷表示,坚决完成任务,把北重集团的信誉和口碑镌刻在天安门广场上。

天安门护栏施工现场指挥部副总指挥、机电工具公司总经理武海智与该公司党委书记王宣东组织员工们在最短的时间内卸掉人民英雄纪念碑、国旗杆周围原有的旧护栏,迅速安装新护栏,保证了次日清晨升国旗仪式的正常进行。在天安门城楼下,由于金水桥上不能通行运输车辆,员工们就将40多公斤重的护栏底座肩扛人抬运到安装地点,身体健壮的小伙子王博阳一口气就扛进去11根,直到累得瘫坐在地上。

作为天安门护栏施工现场指挥部总指挥高云升副总经理,在现场与全体参战员工摸爬滚打、忙上忙下,直至最后一根护栏安装到位,已是朝霞满天了。

200多名员工8多个小时的彻夜苦战,迎来了翌日清晨天安门广场五星红旗的冉冉升起。

天安门护栏工程的完美收官昭示我们:市场经济条件下,一切皆有可能,只要平时苦练内功砺剑不止,关键时刻抢抓机遇出招亮剑,就能以舍我其谁、笑傲群雄的气势一路攻关夺隘,成为市场的胜者、强者。天安门护栏工程铸就的“天安门护栏精神”,必将成为北重集团的宝贵精神财富,激励着全体北重人在新的征程上再创辉煌!

工艺;对生产源头到产品终端的全过程,推行环环紧扣、无缝衔接的质量安全可追溯体系。

白酒酿造实现机械化 安全更有保障

边流汗边干活,粗犷,原始,是传统酿酒业留给人们的形象。在劲牌枫林酒厂,却是另外一番景象,运粮、浸泡、蒸粮、摊凉、糖化、发酵、蒸馏……在这个目前国内最大的小曲酒酿造基地,人们看到的是全套机械化、数字化控制的白酒生产线。如果不是空气中弥漫着浓郁的酒香,人们很难将眼前的三层楼车间和传统酿酒联系起来。

生产工艺的革新一直是白酒行业几十年来的重要课题,告别传统作坊式生产,实现生产工艺的全面工业化和现代化,更是整个行业多年来的梦想。泡粮不用酒缸,晾粮不用草席,酒糟改用传送带运输,关键环节由百余个摄像头“盯守”,酒窖变身一辆辆全年恒温发酵的“移动车”,全自动的灌装线每小时可灌两万瓶……劲牌公司在国内率先将原料配制、产品生产等实况,通过互联网进行“现场直播”。这些过去不可想像的酿酒生产过程,通过小曲酒低压蒸粮技术的推广,如今在劲牌的生产车间已成常态。

“从新中国成立至今,酿酒工业的全面机械化,终于由劲牌公司探索完成,我代表白酒行业向你鞠躬。”在参观完劲牌公司枫林酒厂的生产车间后,中国酿酒工业协会白酒分会秘书长赵建华,向劲牌公司董事长吴少勋表达敬意。

也有人质疑,白酒的生产过程中,窖窖、窖泥对酒的产量、质量至关重要,老窖泥中常年富集、驯化的种类和数量繁多的有益酿酒微生物群落,为优质白酒提供了先决条件,机械化的酿造缺乏窖泥,能生产出优质白酒吗?

“应用新工艺后,由于全工序采用自动控制技术,极大程度降低了环境因素对酒质的影响,使得各流程的不稳定因素得到了科学有效的控制,从而使原酒品质得到了非常明显的提升。”枫林酒厂厂长沈永祥自豪地说。实践证明,用机械化生产出来的优质白酒率比以前提高了200%多,有害成分高级醇类物质降低33%。

员工是“第一消费者” 安全要过员工关

有先进的数字提取技术、国家级的实验室,更有苛刻的出厂检验标准,然而,这些还不够。在劲牌公司,人人都是质检员,个个站好安全岗。员工上岗的必备条件就是通过“双轨同步培训”,即岗位操作技能培训和质量知识培训,不断地学习掌握“岗位、工序、质量检验、质量保证、设备、清洁卫生”这六大操作规程。公司推行了全员参与的课题小组,还专门设立了建议监督奖项,发动员工为安全把关,为质量挑刺。

由于饮酒者的体质不同,饮用效果千差万别,而很多饭后反应和功能效果,连先进的仪器都测试不出来,因此,劲牌公司在新品上市前还自设了最后一道关:每个新产品面世前,还要通过员工志愿者的口感测评。未过此关,一票否决,决不能上市。这种测试方式,在劲牌被称为“破坏性实验”。首先是技术人员模拟消费者喝酒,品鉴自己开发的产品,对每次喝酒后的反应,做好口感测评记录。自己觉得没问题了,还要在公司内部挑选志愿者来喝。这些志愿者模拟自然状况的消费者开怀畅饮,之后技术人员再来收集新酒饮用后的真实反应。

在劲牌公司,流传着这么一种说法:如果每个食品企业的员工都愿意放心食用自己生产的产品,那么社会上出现的食品安全问题就会大幅减少,甚至绝迹。